

Process for the production of an oxide sintered body and the use thereof

Patent Number: EP0779259, B1

Publication date: 1997-06-18

Inventor(s): HAUSSELT JUERGEN PROF DR (DE); HENNIGE VOLKER (DE); RITZHAUPT-KLESSL HANS-JOACHIM (DE)

Applicant(s): KARLSRUHE FORSCHZENT (DE)

Requested Patent: DE19547129

Application Number: EP19960117562 19961102

Priority Number (s): DE19951047129 19951216

IPC Classification: C04B35/65; C04B35/48

EC Classification: A61K6/027, C04B35/18, C04B35/48B

Equivalents:

Cited Documents: EP0412428; GB2015498; DE4023849

Abstract

Prod'n. of an oxide-ceramic sintered body comprises: (a)producing an homogeneous mixt. from a powdered oxide-ceramic, a powdered intermetallic cpd., and a Si-organic polymer; (b) moulding a green body from the mixt.; and (c) sintering the green body under oxidising atmosphere to a ceramic sintered body.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Patentschrift

⑯ DE 195 47 129 C 1

⑯ Int. Cl. 6:

C 04 B 35/00

C 04 B 35/14

C 04 B 35/58

A 61 K 6/027

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:

Forschungszentrum Karlsruhe GmbH, 76133
Karlsruhe, DE

⑯ Erfinder:

Hennige, Volker, 76344 Eggenstein-Leopoldshafen,
DE; Ritzhaupt-Kleissl, Hans-Joachim, Dr., 69190
Walldorf, DE; Haußelt, Jürgen, Prof. Dr., 76726
Germersheim, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 39 26 077 A1

⑯ Verfahren zur Herstellung eines oxidkeramischen Sinterkörpers und dessen Verwendung

⑯ Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein weiteres Verfahren zur Herstellung eines oxidkeramischen Sinterkörpers anzugeben, bei dem der Schrumpf nach der Sinterung minimiert oder definiert eingestellt werden kann. Die Aufgabe wird durch ein Verfahren gelöst, bei dem a) eine homogene Mischung aus einer pulverförmigen Oxidkeramik, einer pulverförmigen intermetallischen Verbindung und einem siliciumorganischen Polymer hergestellt, b) aus der homogenen Mischung ein Grünkörper geformt und c) der Grünkörper unter oxidierender Atmosphäre zu dem keramischen Sinterkörper gesintert wird. Der auf diese Weise hergestellte oxidkeramische Sinterkörper lässt sich als Zahnfüllmaterial verwenden.

DE 195 47 129 C 1

DE 195 47 129 C 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines oxidkeramischen Sinterkörpers gemäß dem ersten und dessen Verwendung gemäß dem siebten Patentanspruch.

5 Aus der japanischen Offenlegungsschrift Hei 3-198 842 ist es bekannt, daß genaue keramische Zahnkronen herzustellen, indem ein auf Maß gearbeiteter, aus einem beim Sintern nicht schrumpfenden Material bestehender Grünkörper gebrannt wird. Mit Hilfe eines Lösungsmittels, eines Dispergiermediums und eines Bindemittels wird ein Pulver aus einer Oxidkeramik mit einem Zusatzmaterial, das durch Oxidation sein Volumen vergrößert, aufgeschlämmt. Aus der Aufschlämung wird der Grünkörper mit der gewünschten Form erzeugt und gesintert. 10 Als Zusatzmaterial, das durch Oxidation sein Volumen vergrößert, werden metallische Pulver wie Titan, Zirkonium, Silicium, Aluminium oder nichttoxische Pulver wie die Carbide von Silicium, Zirkonium und Titan sowie die Nitride von Aluminium, Titan und Zirkonium vorgeschlagen. Die Oxidkeramik kann insbesondere aus Zirkoniumoxid, Aluminiumoxid, Mullit, Siliciumdioxid und Titandioxid bestehen. In den Beispielen wird als Bindemittel Methylcellulose und Acrylester-Copolymer genannt.

15 Die Oxidation von Metallen beim Sintern der Keramik verläuft zum Teil außerordentlich heftig, so daß die Gefahr der Zerstörung der Zahnkrone besteht. Die zur Erhöhung des Volumens vorgeschlagenen Carbide und Nitride setzen während des Sinterns unter Luft zusätzlich Gase frei, die zur Rißbildung führen können. Ähnliche schrumpfarm sinternde Grünkörper werden in Ceramic Transactions 22 (1991) 631 – 646 beschrieben. Insbesondere werden die Eigenschaften von Grünkörpern aus Aluminium/Aluminiumoxid, Aluminium/ 20 Mullit sowie Siliciumcarbid/Aluminiumoxid und die hieraus hergestellten Keramiken untersucht.

25 Eine weitere Beschreibung ähnlich zusammengesetzter, schrumpfarm sinternder Grünkörper findet sich in J. Am. Ceram. Soc. 76(4) 970 – 980 (1993).

Die DE 39 26 077 A1 betrifft keramische Sinterkörper und Verfahren zu ihrer Herstellung. Der keramische Sinterkörper ist dadurch erhältlich, daß man eine (i) keramische Matrix, (ii) eine Mischung aus einem siliciumorganischen Polymer und (iii) ein Metall oder eine intermetallische Verbindung der vierten bis sechsten Nebengruppe mischt und unter Inertgas oder reduzierender Gasatmosphäre sintert. Gemäß diesem Verfahren bilden sich in der keramischen Matrix Einlagerungen von Hartstoffteilchen; diese Hartstoffteilchen entstehen beim Sintern unter inertem oder reduzierenden Bedingungen infolge einer Reaktion des Metalls oder der intermetallischen Verbindung mit den Zersetzungspprodukten des siliciumorganischen Polymeren, insbesondere mit dem im siliciumorganischen Polymer enthaltenen Kohlenstoff.

30 Das Verfahren ist nur für nichttoxische Keramiken anwendbar, obwohl an einer Stelle auch eine Oxidkeramik (SiO_2) erwähnt wird. Bei diesem Verfahren muß verhindert werden, daß die Zersetzungsprodukte des siliciumorganischen Polymeren oxidiert werden, weil sonst die gewünschten eingelagerten Hartstoffteilchen nicht entstehen. Aus demselben Grund ist eine Atmosphäre aus inertem oder reduzierendem Gas während des Sinterns unabdingbar.

35 Das in der DE 39 26 077 A1 beschriebene Verfahren ist Gegenstand weiterer Veröffentlichungen (Journal of Materials Science 27 (1992) 1053 – 1060 und Journal of the European Ceramic Society 11 (1993) 105 – 113).

40 Über den Einsatz siliciumorganischer Polymere zur Herstellung von Keramiken berichtet eine Veröffentlichung in Mat. Res. Soc. Symp. Proc. Vol. 249, pp 3 – 13 (1992 Materials Research Society). Bei den Keramiken handelt es sich nahezu ausschließlich um Nichttoxid-Keramiken, bei denen die Sinterung unter inertem oder reduzierenden Bedingungen durchgeführt wird.

45 Aufgabe der Erfindung ist, ein weiteres Verfahren zur Herstellung eines oxidkeramischen Sinterkörpers anzugeben, bei dem der Schrumpf nach der Sinterung minimiert oder definiert eingestellt werden kann, so daß sich der Sinterkörper als Zahnfüllung verwenden läßt. Bei dem Verfahren soll auf den Einsatz der heftig reagierenden Metalle verzichtet werden.

50 Die Aufgabe wird erfahrungsgemäß durch das im ersten Patentanspruch beschriebene Verfahren gelöst. Die weiteren Patentansprüche geben bevorzugte Ausgestaltungen des erfahrungsgemäßen Verfahrens an. Die Verwendung des nach dem erfahrungsgemäßen Verfahren hergestellten oxidkeramischen Sinterkörpers ist Gegenstand von Anspruch 7.

55 Erfindungsgemäß wird aus einer pulverförmigen Oxidkeramik, einer pulverförmigen intermetallischen Verbindung und einem reinen oder in einem Lösungsmittel gelösten siliciumorganischen Polymer eine homogene Mischung hergestellt.

60 Als Oxidkeramiken kommen die typischen Strukturkeramiken wie z. B. Zirconiumoxid oder Aluminiumoxid in Betracht. Als intermetallische Verbindungen werden bevorzugt Silicide oder Aluminide wie z. B. Zirconiumsilicid (ZrSi_2), Aluminiumsilicid (Al_4Si_3), Titansilicid (TiSi_2) oder Titanaluminid (TiAl_3) eingesetzt. Die intermetallischen Verbindungen haben gegenüber den Metallen den Vorzug, daß die Oxidation wesentlich weniger heftig verläuft. Silicide und Aluminide gehören zu den intermetallischen Verbindungen, die beim Sintern unter oxidierender Atmosphäre zu Bestandteilen des oxidkeramischen Sinterkörpers oxidiert werden; sie sind aus diesem Grund vorteilhaft.

65 Erfindungsgemäß dient das siliciumorganische Polymer zugleich als Bindemittel und als Bestandteil, der beim Sintern unter oxidativen Bedingungen eine hohe oxidkeramische Ausbeute ergibt; es trägt somit allenfalls unwe sentlich zum Schrumpf beim Sintern bei, so daß sein Anteil nicht mit einem übermäßig hohen Anteil der intermetallischen Verbindung kompensiert werden muß. Besonders bevorzugt werden Polysiloxane als siliciumorganisches Polymer, weil deren Oxidation zu Siliciumdioxid führt.

70 Das siliciumorganische Polymer wird in der Regel vor der Herstellung der Mischung mit einem geeigneten Lösungsmittel gelöst. Geeignete Lösungsmittel sind beispielsweise Ethanol oder Aceton.

75 Durch geeignete Wahl der drei Komponenten Oxidkeramik, intermetallische Verbindung und siliciumorganisches Polymer sowie deren Konzentration in der Mischung läßt sich ein Grünkörper mit minimiertem Schrumpf

herstellen.

Die Menge an intermetallischer Verbindung, die notwendig ist, um den Sinterschrumpf auszugleichen, ergibt sich aus der folgenden Abschätzung für den linearen Sinterschrumpf S:

$$S = \sqrt[3]{(1 + \sum V_i \Delta V_i) \cdot \delta \text{Grün} / \delta \text{Sinter}} - 1$$

mit

V_i Volumanteil der Komponente i in der homogenen Mischung

ΔV_i relative Volumenänderung der Komponente i

$\delta \text{Grün}$ Dichte des Grünkörpers

δSinter Dichte des Sinterkörpers.

Für einen Sinterschrumpf $S = 0$ kann diese Gleichung bei Verwendung von Polymethylsilsesquioxan (PMSS) als siliciumorganisches Polymer aufgelöst werden nach dem benötigten Anteil ($V_{\text{intermet.V.}}$) an intermetallischer Verbindung:

$$\delta \text{Sinter} / \delta \text{Grün} = V_{\text{PMSS}} \cdot \Delta V_{\text{PMSS}} - 1$$

$$V_{\text{intermet.V.}} = \frac{\delta \text{Sinter} / \delta \text{Grün} - 1}{\Delta V_{\text{intermet.V.}}}$$

Ist das siliciumorganische Polymer in einem Lösungsmittel gelöst, kann die Formgebung des Grünkörpers nach zwei verschiedenen Methoden erfolgen. Es besteht die Möglichkeit, die homogene Mischung der drei Komponenten in eine Form einzufüllen und das Lösungsmittel etwa durch Verdampfen zu entfernen. Alternativ kann aus der homogenen Mischung das Lösungsmittel durch Abdestillieren entfernt werden, so daß ein getrocknetes Granulat entsteht. Das getrocknete Granulat kann einem geeigneten Formgebungsverfahren, etwa Kalt- oder Warmpressen, Spritzgießen oder Extrudieren unterworfen werden.

Soll die homogene Mischung kein Lösungsmittel enthalten, so besteht die Möglichkeit, die intermetallische Verbindung und die Oxidkeramik in flüssigem siliciumorganischen Polymer zu suspendieren und die Suspension in eine Form einzufüllen, in der das siliciumorganische Polymer quervernetzt wird. Alternativ kann ein festes siliciumorganisches Polymer aufgeschmolzen werden; bei Schmelztemperatur wird dann wiederum eine Suspension der intermetallischen Verbindung und der Oxidkeramik hergestellt. Die Suspension kann in eine Form gefüllt und abgekühlt werden.

Die Formgebung wird bei allen genannten Varianten des erfindungsgemäßen Verfahrens dadurch vereinfacht, daß der Anteil an siliciumorganischem Polymer zumindest zwischen 5 und 50 Vol-% variiert werden kann.

Der geformte Grünkörper wird anschließend gesintert. Das Sintern erfolgt unter oxidierender Atmosphäre, in der Regel also unter Luftatmosphäre. Die Sintertemperaturen sollen im Bereich zwischen 1450°C und 1650°C liegen. Die Sinterdauer liegt im allgemeinen zwischen 10 und 24 Stunden.

Die Erfindung wird im folgenden anhand eines Ausführungsbeispiels näher erläutert.

43,5 g Zirconiumdisilicid und 46,8 g Zirconiumdioxid wurden 24 h lang in einer Planetenkugelmühle mischgemahlen. Anschließend wurden 9,75 g Polymethylsilsesquioxan (PMSS) in Ethanol gelöst zugegeben. Danach wurde das Lösungsmittel im Vakuum abdestilliert.

Aus dem getrockneten Pulver wurden dann durch Pressen zylindrische Grünkörper mit einer Dichte von etwa 81% der theoretischen Dichte TD hergestellt. Diese Grünkörper wurden zunächst in einem ersten Schritt unter Luft einer Temperatur von etwa 600°C, dann in einem zweiten Schritt maximal 1200°C ausgesetzt. Im ersten Schritt setzte sich das PMSS zu Siliciumdioxid um; im zweiten Schritt wurde Zirconiumdisilicid zu Zirconiumdioxid und Siliciumdioxid aufoxidiert.

Im Anschluß an diese Temperaturbehandlung wurden die Grünkörper, deren Volumen aufgrund der Oxidation des Zirconiumdisilicids stark zugenommen hat, bei 1600°C unter Luft zu dichten Sinterkörpern gesintert. Eine Röntgenanalyse ergab, daß die Sinterkörper in der Hauptsache aus Zirconiumsilicat (ZrSiO_4) bestanden. Die Dichte betrug ca. 93% der theoretischen Dichte. Der lineare Schrumpf des Sinterkörpers bezogen auf den Grünkörper ist kleiner als 1%. Der Sinterkörper besitzt eine Härte (nach Vickers) von etwa 1020 HV10.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines oxidkeramischen Sinterkörpers, bei dem
 - a) eine homogene Mischung aus einer pulverförmigen Oxidkeramik, einer pulverförmigen intermetallischen Verbindung und einem siliciumorganischen Polymer hergestellt,
 - b) aus der homogenen Mischung ein Grünkörper geformt und
 - c) der Grünkörper unter oxidierender Atmosphäre zu dem keramischen Sinterkörper gesintert wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem das siliciumorganische Polymer in einem Lösungsmittel gelöst ist.
3. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem der Grünkörper geformt wird, indem die homogene Mischung in eine Form eingefüllt und das Lösungsmittel entfernt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem der Grünkörper geformt wird, indem aus der homogenen Mischung das Lösungsmittel durch Abdestillieren entfernt wird, so daß ein getrocknetes Granulat entsteht, und das

Granulat einem Formgebungsverfahren unterworfen wird.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, bei dem als intermetallische Verbindung ein Silicid oder ein Aluminid eingesetzt wird.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, bei dem die Anteile der Oxidkeramik, der intermetallischen Verbindung und des siliciumorganischen Polymers in der homogenen Mischung durch nach der folgenden Beziehung bestimmt werden:

$$S = [(1 + \sum V_i \cdot \Delta V_i) \cdot \delta_{\text{Gr\ddot{u}n}} / \delta_{\text{Sinter}}]^{(1/3)} - 1$$

10 wobei S den linearen Sinterschrumpf, V_i den Volumanteil der Komponente i in der homogenen Mischung, ΔV_i die relative Volumenänderung der Komponente i, $\delta_{\text{Gr\ddot{u}n}}$ die Dichte des Grünkörpers und δ_{Sinter} Dichte des Sinterkörpers bedeuten.

7. Verwendung des nach einem der Ansprüche 1 bis 6 hergestellten oxidkeramischen Sinterkörpers als Zahnfüllmaterial.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65